Présentation d'EP1…

SUJET :

N° du candidat
....

Restructurer – Conformer

5 Documents A4 :

	BEP	CAP
• Sujet ⇒ 1/5 .		
• Processus de réparation à respecter ⇒ 2/5.		
• Mode opératoire " succinct " à respecter ⇒ 3/5.		
• Barème de correction de la restructuration ⇒ 4/5.	.... /100	.../100
• Barème de correction de la remise en forme ⇒ 5/5.	.... /100	.../100
Mesurer – Contrôler		
3 Documents A4 :		
• Sujet ⇒ 1/3 .		
• Feuille de relevés de cotes ⇒ 2/3		
• Barème de correction ⇒ 3/3.	.... /50	.../50
Déposer, reposer des éléments amovibles ne comportant pas de raccordement fluidique		
2 Documents A4 :		
• Sujet ⇒ 1/2 .		
• Barème de correction ⇒ 2/2.	.... /40	.../40
Mettre en œuvre des matériaux composites		
2 Documents A4 :		
• Sujet ⇒ 1/2 .		
• Barème de correction ⇒ 2/2.	XXXXX	.../50
Totaux ⇒	**..... /290**	**.... /340**
Note /20 ⇒	**... /20**	**... /20**

CODE EPREUVE : EP1		EXAMEN : BEP/CAP	SPECIALITE : Carrosserie automobile	
SESSION 2001	Feuille récapitulative du sujet D'EP1	*EPREUVE* : E P 1 : Réalisation d'une production		
Durées : BEP 6 h & CAP 10 h		Coefficients : BEP 8 & CAP 12	N° sujet : 130L01	Page : 1/1

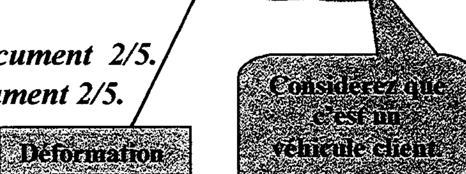
N°:....................................

Compétences évaluées :

C3-5 - C3-7

Tâche professionnelle: *Restructurer un élément déformé de la structure*

Objectif: *Réaliser la dépose/repose d'un élément de structure pour sa remise en état.*



ON DONNE:

- Une structure de véhicule « **client** »: ....
- **Un poste de travail tiré au sort par le centre.**
- **2** Tôles acier de largeur 25 mm en 8/10 mm ⇒ ***Voir document 2/5.***
- **Une implantation des 2 tôles « renfort » ⇒ *Voir document 2/5.***
- **Un mode opératoire ⇒ *Voir document 3/5.***
- Les outils du carrossier (servante mobile:.......)
- Temps alloué : .... + Barèmes 2 d'évaluations 4/5 & 5/5.

Déformation

Considérez que c'est un véhicule client !

ON DEMANDE:

♠ ***Visa des correcteurs à la fin de la consigne de travail.***

♠ - **Déposer** un élément de structure **dans une zone définie par le centre d'examen.**
♠ - Réaliser **le planage de la pièce déposée** ⇒ ***Alignement, arêtes, forme de la pièce...***
♠ - Réaliser **la mise en forme et le soudage des 2 renforts sur la structure** ⇒ ***Voir plan 2/5.***
♠ - Réaliser **le montage à blanc de la pièce déposée** ⇒ ***Alignement, arêtes, forme de la pièce...***
♠ - **Pointer la pièce.**
♠ - Réaliser **les soudages M.A.G. & S.E.R.** ⇒ **faire des tests de réglage des appareils...**
Important : Laisser les soudures apparentes pour l'évaluation.
♠ - Réaliser **le meulage de l'une des soudures M.A.G de votre choix.**
♠ - Réaliser **la pose d'un polyester dans la zone meulée puis, le ponçage de celui-ci.**

- Correction des différentes étapes se fera au fur et à mesure par les correcteurs.

CRITERES D'EVALUATION

La restructuration

a1) .... /15 - Déposer l'élément ...
a2) .... /20 - Mettre en position les renforts...
a4) .... /20 - Assembler au M.A.G.
a5) .... /20 - Assembler au S.E.R.
a6) ... /10 – Entretenir l'outillage & matériels...

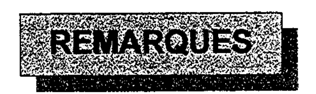
..... /100 TOTAL

La remise en forme

b1) .... /10 - Processus de travail...
b2) .... /30 - Conformer l'élément *(planage).*
b3) ... /15 - Alignement, forme de l'élément...
b4) ... /10 - Montage à blanc.
b5) .... /25 - Garnir au polyester **(1 zone)**...
b6) .. /10 – Entretenir les outillages...

..... /100 TOTAL

RESTUCTURER & CONFORMER		EXAMEN : CAP/BEP	SPECIALITE : Carrosserie automobile
SESSION 2001	SUJET	EPREUVE : E P 1 : Réalisation d'une production	Calculatrice non autorisée
Durée : 4 h 30 mn		Coefficient BEP:8 & CAP:12 · N° sujet : 130L01	Page : 1/5



Le travail de remise en état du bas de caisse fera l'objet de 2 évaluations distinctes :
- l'une en **restructuration** et l'autre en **remise en forme.**

- Fourniture de 2 tôles acier d'épaisseur 8/10 mm de format : 25 x 200 mm.
- Le candidat mettra en forme les 2 pièces par rapport au bas de caisse rencontré.
- **L** : *sera à adapter (200 & 350 mm) par le jury en fonction des véhicules mis en place.*
- ...

PROCESSUS DE REPARATION A RESPECTER

Extrait d'une revue technique.

Déformation.

L

Mettre en forme les 2 tôles « renfort » (25 x ???) par rapport au support rencontré pour un soudage de l'élément en superposition.

Dépose de l'élément pour sa remise en forme.

Soudure Electrique Par Résistance

Soudure M.A.G.

Bas de caisse sur véhicule

Renfort de 25 mm

RESTUCTURER & CONFORMER		EXAMEN : CAP/BEP	SPECIALITE : Carrosserie automobile	
SESSION 2001	SUJET	EPREUVE : E P 1 : Réalisation d'une production		Calculatrice non autorisée
Durée : 4 h 30mn		Coefficient BEP:8 & CAP:12	N° sujet : 130L01	Page : 2/5

MODE OPERATOIRE « succinct » A RESPECTER

Opérations	Renseignements techniques	Outils
Déposer l'élément.	- Nettoyer les 2 zones de découpage. - Définir le tracé de découpage de l'élément. - Découper l'élément à l'aide d'une scie à métaux.	- Chalumeau ou décapeur thermique.. - Réglet & pointe à tracer. - Scie à métaux.
Planer l'élément.	- Votre savoir faire.	- Les outils de remise en forme.
Préparer la repose de l'élément sur son support.	- Mise en forme des 2 supports (bandes) pour réaliser un montage en superposition. - Protéger les surfaces d'accostage. - Souder vos 2 bandes sur la structure.	- Les outils de remise en forme. - Aérosol de protection. - Bouchonnage ou S.E.P.R.
Montage à blanc **de la pièce redressée.**	- Mettre en position l'élément à l'aide de pinces étaux en appui sur les surfaces d'accostage. - Vérifier l'alignement, les arêtes, la forme de la pièce remise en état. - Au besoin revoir la mise en forme de la pièce.	- Pinces étaux.. - Aspects visuel et tactile
Pointer **la repose de l'élément sur son support**	- Protéger les surfaces d'accostage. - Mise en position de la pièce. - Pointer la pièce. - …	- Aérosol de protection. - Pinces étaux. - M.A.G. - Aspects visuel et tactile.
Souder **l'élément sur son support**	- Régler les matériels de soudage. - Protéger les éléments environnants. - Souder la pièce. - …	- Plaques tests de soudage… - Masque de soudure. - Protéger le véhicule. - M.A.G. & S.E.P.R - Aspects visuel et tactile.
Meuler **l'une des soudures MAG.**	- Protéger les éléments environnants. - Meuler l'une des souduresM.A.G. - …	- Meuleuse - Disqueuse. - 1 Paire de lunettes - Aspects visuel et tactile.
Mettre en forme **l'élément.**	- Préparer l'élément pour appliquer le polyester. - Appliquer le polyester. - …	- Couteaux à mastic. - Ponceuse. - Mastic polyester… - Cale à poncer. - Papiers abrasifs au choix… - Aspects visuel et tactile.
Poncer la zone polyester.	- Poncer la zone traitée à l'aide de différents outils…	- Couteaux à mastic. - Ponceuse. - Cale à poncer. - Papiers abrasifs au choix… - Aspects visuel et tactile.
Livrer le véhicule en peinture.	- Respect du contrat ci-dessus. ⇒	**Respect de la charte « Qualité ».**

Barème de correction de restructuration

Compétences et savoirs évalués	Repères	Critères d'évaluation	Nb de points BEP	Note obtenue BEP	Nb de points CAP	Note obtenue CAP
C3-5 Restructurer	a1)	➢ Le processus de dépose est correct.	15	/15	15	/15
		➢ Le processus de dépose est mauvais.	5		0	
	a2)	➢ La mise en position des « renforts » est très satisfaisante.	20	/20	20	/20
		➢ La mise en position des « renforts » n'est pas satisfaisante.	0		0	
	a3)	➢ L'assemblage M.A.G. est très satisfaisant.	35	/35	35	/35
		➢ L'assemblage M.A.G. est moyen.	15		15	
		➢ L'assemblage M.A.G. est mauvais.	0		0	
	a4)	➢ L'assemblage S.E.R. est très satisfaisant.	20	/20	20	/20
		➢ L'assemblage S.E.R. est moyen.	10		10	
		➢ L'assemblage S.E.R. est mauvais.	0		0	
	a6)	➢ La maintenance des outillages & matériels est assurée.	10	/10	10	/10
		➢ La maintenance des outillages & matériels n'est pas assurée.	0		0	
		Totaux→	**.../100**			**.../100**

Barème de correction de remise en forme

Compétences et savoirs évalués	Repères	Critères d'évaluation	Nb de points BEP	Note obtenue BEP	Nb de points CAP	Note obtenue CAP
C3-7 Conformer		➢ Le processus de travail est correct.	10	10	10	10
		➢ Le processus de travail est mauvais.	3		0	
		➢ La conformation par planage est très satisfaisante.	30	30	30	30
		➢ La conformation par planage est moyenne.	15		15	
		➢ La conformation par planage est très mauvaise.	5		0	
		➢ L'alignement de l'élément reposé est très satisfaisant.	15	/15	15	/15
		➢ L'alignement de l'élément reposé est mauvais.	5		0	
		➢ Le montage à blanc est satisfaisant.	10	/10	10	/10
		➢ Le montage à blanc n'est pas satisfaisant.	0		0	
		➢ La conformation par polyester est très satisfaisante.	25	/25	25	/25
		➢ La conformation par polyester est moyenne.	12		10	
		➢ La conformation par polyester est très mauvaise.	5		3	
		➢ La maintenance de tous les outillages est assurée.	10	/10	10	/10
		➢ La maintenance de tous les outillages n'est pas assurée.	0		0	
		Totaux→		**…/100**		**…/100**

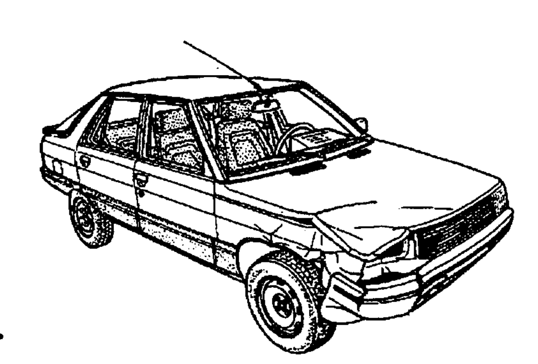
<u>Compétence</u>
<u>évaluée</u> :
C 3.9

N°:.................................

<u>Tâche professionnelle</u>: *Réaliser une mise en assiette d'un appareil de mesure et contrôler une zone accidentée formée de 2 points par coté.*

<u>Objectif</u>: *Régler l'appareil de mesure et faire un relevé de soubassement exploitable.*

ON DONNE:



- Un véhicule « **client** »: ....
- **Un matériel de contrôle de soubassement...**
- **Un manuel de mise en œuvre du matériel.**
- **Plans des soubassements ⇒ *Mise à disposition des fiches du véhicule à contrôler (mécanique en place & déposée).***
- **Une feuille de relevés de cotes ⇒ *Voir document 3/3* .**
- Temps alloué : 1h 30mn.

ON DEMANDE:

♠ Visa des correcteurs à la fin de la consigne de travail.

1 ère Etape ⇒ <u>Réaliser la mise en assiette</u> :

♠ - Commenter au jury *(correcteurs de l'épreuve)* le choix retenu des points de mise en assiette du véhicule.

2 ème Etape ⇒ <u>Contrôler une zone accidentée</u> :

♠ - Réaliser le contrôle de la zone accidentée ***(2 points par coté...)***
♠ - Réaliser un relevé de cette deuxième étape.
♠ - Commenter par **<u>écrit</u>** la déformation du soubassement sur le **<u>document 2/3.</u>**

La correction des différentes étapes se fera au fur et à mesure par les correcteurs.

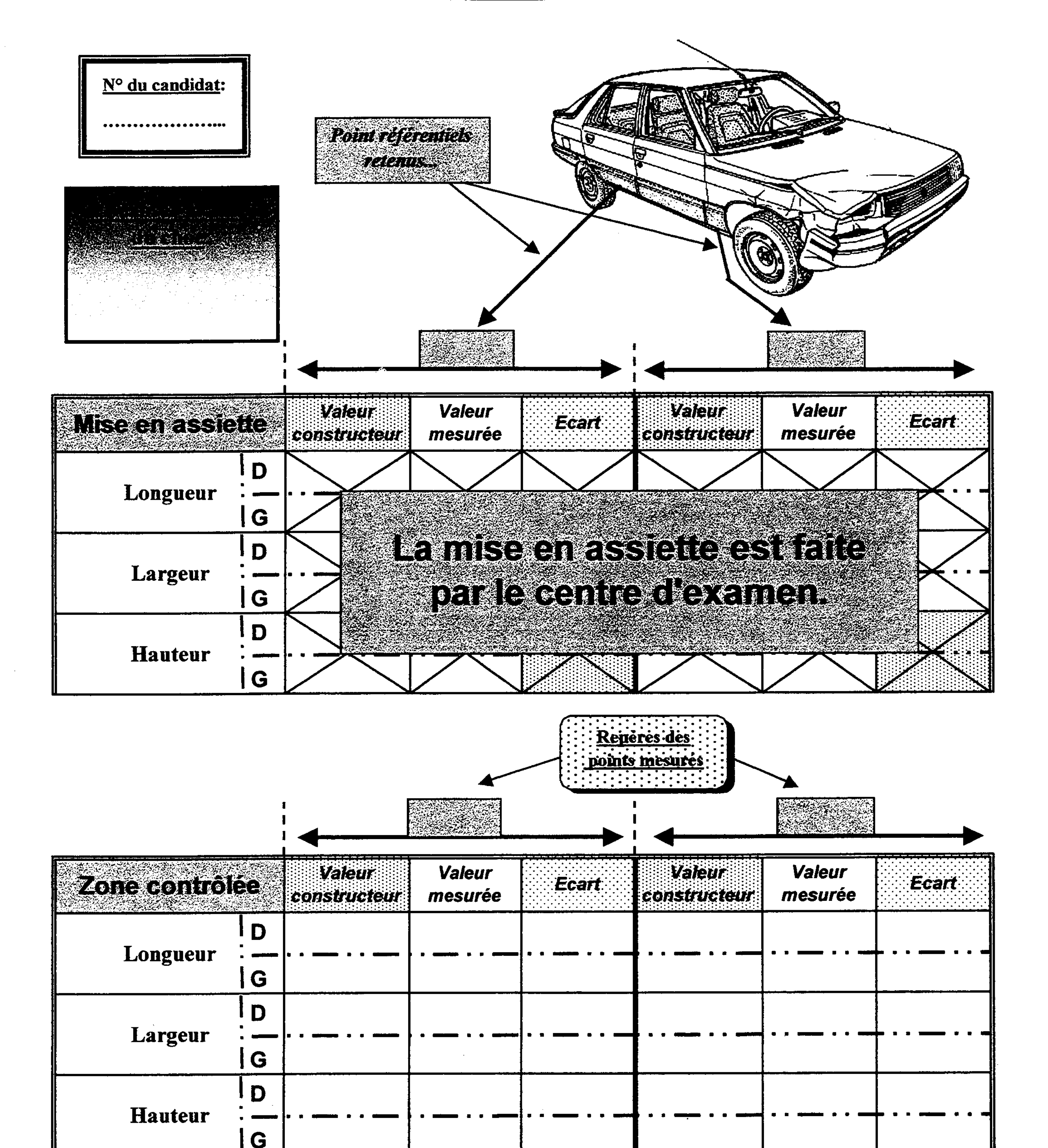
CRITERES D'EVALUATION

a) .... /15 – Effectuer la mise en œuvre du matériel pour le relevé de la « zone déformée ».
b) .... /15 – Remplir la feuille de relevés de la *« zone déformée »*.
c) ..../10 – Commenter par **écrit** la déformation.
d) .... /10 – Gérer le temps donné pour l'épreuve.

<u>..... /40 TOTAL</u>

N° du candidat:

…………………



Mise en assiette		Valeur constructeur	Valeur mesurée	Ecart	Valeur constructeur	Valeur mesurée	Ecart
Longueur	D						
	G						
Largeur	D						
	G						
Hauteur	D						
	G						

Zone contrôlée		Valeur constructeur	Valeur mesurée	Ecart	Valeur constructeur	Valeur mesurée	Ecart
Longueur	D						
	G						
Largeur	D						
	G						
Hauteur	D						
	G						

Commentaire:

Mesurer et contrôler		EXAMEN : CAP/BEP	SPECIALITE : Carrosserie automobile	
SESSION 2001	SUJET	EPREUVE : : E P 1 : Réalisation d'une production		Calculatrice non autorisée
Durée : 1 h 30 mn		Coefficient BEP:8 & CAP:12	N° sujet : 130L01	Page 2/3

N° du candidat
....

Barème de correction

Compétences et savoirs évalués	Repères	Critères d'évaluation	Nb de points BEP	Note obtenue BEP	Nb de points CAP	Note obtenue CAP
C3-9 Mesurer & Contrôler	a)	➢ La mise en œuvre du matériel pour la mesure de la zone déformée est correctement faite.	15	/15	**15**	/15
		➢ La mise en assiette comporte des erreurs (<2) de manipulation ou d'utilisation du matériel.	10		10	
		➢ La mise en assiette comporte des erreurs (>3) de manipulation ou d'utilisation du matériel.	3		0	
	b)	➢ La feuille de relevés de la zone déformée est exploitable et reflète exactement la réalité	15	/15	15	/15
		➢ La feuille de relevés de la zone déformée comporte jusqu'à 2 erreurs.	7		7	
		➢ La feuille de relevés comporte plus de 2 erreurs.	0		0	
	c)	➢ Les arguments écrits et oraux sont pertinents.	10	/10	10	/10
		➢ Les arguments écrits et oraux ne sont pas pertinents.	4		2	
		➢ Absence d'arguments écrits et oraux .	0		0	
	d)	➢ Le temps imparti est respecté.	10	/10	10	/10
		➢ Le temps imparti n'est pas respecté.	0		0	
		Totaux		**.../50**		**.../50**

Mesurer et contrôler		EXAMEN : CAP/BEP		SPECIALITE : Carrosserie automobile	
SESSION 2001	SUJET	*EPREUVE* : : E P 1 : Réalisation d'une production			Calculatrice non autorisée
Durée : 1 h 30 mn		Coefficient BEP:8 & CAP:12	N° sujet : 130L01		

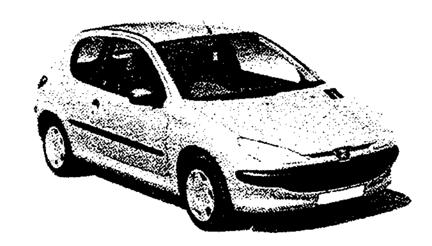
Compétence évaluée :
C 3.3

N°:..................................

Tâche professionnelle: *Réaliser la dépose/repose glace de porte comportant un mécanisme de lève – glace électrique.*

Objectif: *Réaliser la dépose des accessoires du véhicule dans les règles de l'art.*

ON DONNE:



- Un véhicule « **client** »: ....
- **Une servante d'outillage.**
- **Une glace à remplacer.**
- **Un manuel de réparation du véhicule utilisé.**
- Temps alloué : 2h

ON DEMANDE:

♠ ***Visa des correcteurs à la fin de la consigne de travail.***

- Réaliser **la dépose de la glace** AV... ou AR ... à l'aide de la revue technique.
♠ - Faire constater la dépose de la glace à un membre du jury.
♠ - Réaliser **la repose de la nouvelle glace** AV... ou AR ...
♠ - Faire constater **le bon fonctionnement électrique de la glace** à un membre du jury.
- Gérer le temps imparti.

La correction des différentes étapes se fera au fur et à mesure par les correcteurs.

CRITERES D'EVALUATION

a) .... /15 – Effectuer la dépose et repose des éléments dans "les règles de l'art ".
b) .... /15 – L'intervention intègre le contrôle **qualité** des connexions.
c) ..../10 – Gérer **le temps** donné pour l'épreuve.

..... /40 TOTAL

Déposer , reposer des éléments amovibles...	**EXAMEN : CAP/BEP**	**SPECIALITE :** Carrosserie automobile	
SESSION 2001 / **SUJET**	***EPREUVE*** **: E P 1 : Réalisation d'une production**		**Calculatrice non autorisée**
Durée : 2 h	**Coefficient BEP:8 & CAP:12**	**N° sujet : 130L01**	**Page 1/2**

N° du candidat

....

Barème de correction

Compétences et savoirs évalués	Repères	Critères d'évaluation	Nb de points BEP	Note obtenue BEP	Nb de points CAP	Note obtenue CAP
C3-3 Déposer, reposer des éléments amovibles ne comportant pas de raccordement fluidique.	a)	➢ La mise en œuvre de dépose des différents accessoires est **correctement** faite:"*soin, protection mise en œuvre.*"	15	/15	**15**	/15
		➢ La mise en œuvre de dépose des différents accessoires prend **peu** en compte:"*soin, protection mise en œuvre.*"	7		5	
		➢ La mise en œuvre de dépose des différents accessoires ne prend **pas** en compte "*soin, protection mise en œuvre.*"	0		0	
	b)	➢ L'intervention intègre **le contrôle qualité**: *"Emplacement des faisceaux, essai de fonctionnement avant remontage de la garniture de porte.*	15	/15	15	/15
		➢ L 'intervention intègre **peu le contrôle qualité**: *"Emplacement des faisceaux, essai de fonctionnement avant remontage de la garniture de porte*" **et nécessite une reprise.**	5		2	
		➢ L'intervention n'intègre **pas le contrôle qualité**: *"Emplacement des faisceaux, essai de fonctionnement avant remontage de la garniture de porte*" **et nécessite deux reprises.**	0		0	
	c)	➢ Le temps imparti est respecté.	10	/10	10	/10
		➢ Le temps imparti n'est pas respecté.	0		0	
		Totaux		**.../40**		**.../40**

Compétence évaluée :

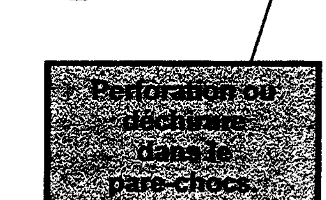
C 3.8

N°:.................................

Tâche professionnelle: *Réaliser une réparation d'une perforation ou d'une déchirure sur un élément thermoplastique.*

Objectif: *Appliquer une méthodologie de travail à travers un document ressources sur la mise en œuvre des produits.*

ON DONNE:



- Un élément composite **thermoplastique**.
- Un plan de travail ***(établi)...***

Composants thermoplastiques:

- ***Kits pour les plastiques rigides et semi-rigides.***
- ***Kits pour les plastiques souples.***
- ***...***



- Eléments de nettoyage: ***acétone & récipient de nettoyage.***
- Elément d'application: pistolet spécifique aux produits utilisés.
- Une « Disqueuse » + grain 120.
- Papier d'essuyage.
- Protections : ***masque anti-poussières, gants...***

- Dossier ressources sur l'utilisation des produits utilisés lors de la réparation.

ON DEMANDE:

♠ Visa des correcteurs à la fin de la consigne de travail.

♠- Réaliser **la préparation des bords...**

♠- Réaliser **la mise en œuvre des produits par l'extérieur** de l'élément...

la mise en œuvre des produits par l'extérieur a nécessité : ***Nb de reprises : ....***

♠- Réaliser la maintenance des outils.

♠- Réaliser **une finition par « disquage » sur l'extérieur** de l'élément...

Gérer le temps imparti : 2 heures

La correction des différentes étapes se fera au fur et à mesure par les correcteurs.

BAREME D'EVALUATION

a) .... /05 - Les risques professionnels sont pris en compte *(écran, masque...).*
b) .... /10 - Préparer le support *(bords...).*
c) .... /15 - Mise en œuvre des produits utilisés.
d) .... /10 - La **réparation** est **conforme** ⇒ **Qualité du produit réparé**.
e) .... /10 - Maintenance des outillages utilisés...

..... /50 TOTAL

N° du candidat

....

Barème de correction

Compétences et savoirs évalués	Repères	Critères d'évaluation	Nb de points CAP	Note obtenue CAP
C3-9 Mettre en oeuvre les matériaux composites	a)	➢ Les risques professionnels « protections individuelles et collectives » sont pris en compte.	05	**/05**
		➢ Les risques professionnels ne sont pas pris en compte.	0	
	b)	➢ La préparation des bords, est satisfaisante.	10	**/10**
		➢ La préparation des bords, n'est pas satisfaisante.	0	
	c)	➢ La mise en œuvre des produits est connue et respectée.	15	**/15**
		➢ La mise en œuvre des produits a nécessité une aide.	7	
		➢ Non mise en œuvre des produits.	0	
	d)	➢ La réparation est conforme après « disquage » du support.	10	**/10**
		➢ La réparation est moyenne après « disquage » du support.	5	
		➢ La réparation est non conforme après « disquage » du support.	0	
	e)	➢ La maintenance de tous les outillages est assurée.	10	**/10**
		➢ La maintenance de l'un des outillages n'a pas été assurée.	0	
		TOTAUX → Totaux : .../50		